

GD22™ Slickline

UNS S31803

GD22™ ist ein Duplex-Edelstahl geeignet für die Bohrlochbedingungen mit mittleren Konzentrationen von CO₂, bis zu 35% ohne H₂S vorhanden ist und bis zu 30% Chloriden wo H₂S-Partialdruck beträgt 3% max. Die Duplex-Struktur von GD22™ verbessert die Korrosionsbeständigkeit und Festigkeit, verglichen mit ASTM 316-Edelstahl. GD22™ zeichnet sich durch hervorragende Beständigkeit gegenüber Loch- und Spaltkorrosion sowie Beständigkeit gegen Spannungskorrosion gekennzeichnet Chlorid; GD22™ weist auch eine hohe Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. GD22™ slicklines ist in kontinuierlichen Schweiß freie Längen von bis zu 30.000 Fuß (9145 m). Every GD22™ Linie ist 100% NDT und inspiziert. GD™ slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmesser erhältlich.

Chemischer Zusammensetzungsbereich (Gew.%)

	Ni	Cr	Mo	Si	N	Mn	P	S	C	PRE = % Cr + 3,3 x% Mo + 16 x% N
Mindest.	4.5	21.0	2.5		0,14					
Max.	6.5	23.0	3.5	1.0	0,20	2.0	0,03	0,020 0,03		PRE = 31,5-37,7

Physikalische Eigenschaften

Dichte 0.282 lbs./in³ 7,8 g / cm³

Wärmeausdehnung 7,2 x 10⁻⁶ (32 ° F bis 212 ° F) 13,0 x 10⁻⁶ (0 bis 100 ° C)

Wärmeleitfähigkeit 131,7 BTU in / ft². h. ° F (@ 212 ° F) 19,0 W / m. ° K (bei 100 ° C)

Dia.	Dia.	NENN Bruchlast	NENN Bruchlast	NENN Gewicht	NENN Gewicht
(in.)	(Mm)	(Lbf)	(kN)	(Lbs./1,000 ft.)	(Kg / 1000 m)
.092	2,34	1600	7.12	22.42	33,48
.108	2,74	2200	9.79	31.00	46,14
.125	3,18	3000	13,34	41,53	61,80
.140	3,56	3650	16,24	52,09	77,52
.150	3,81	4.100	18,24	59,80	88,99
.160	4,06	4.400	19,57	68,04	101,26

Um die Lebensdauer der GD™ Slickline zu maximieren:

- Verwenden der richtigen Größe Seilscheiben (min. Scheibendurchmesser = 120 x Draht OD) und überprüfen sie auf übermäßigen Verschleiß
- Sicherstellen, dass die Scheiben frei drehen
- Verwenden Sie stets neue Führer in der Stopfbuchse
- Vermeiden Sie die Linie Knicken
- Lagenwicklung oder glatt um den Draht auf die Windentrommel Umwickeln wird in einem verlängerten Lebensdauer / weniger Schaden und verringerte Wahrscheinlichkeit von kleinen Knicken führen
- Verhindern, dass die Linie von der Seite der Trommel Reiben, Ziehen auf dem Boden, über Wellen oder andere Geräte
- Aufrechterhaltung der natürlichen Krümmung des Drahtes aufrechtzuerhalten konstante Spannung während des Wickelns und Wieder Spooling-Operationen
- Äußerste Vorsicht beim Rütteln Operationen, check „gerüttelt“ Linien für eine mögliche Ausdehnung (reduziertes Drahtdurchmesser) oder andere Schäden
- Bei der Ausführung der ganzen Linie Loch vermeiden Sie plötzlichen Brems
- Lagern Sie Rollen auf ihren Seiten
- Die Aufrechterhaltung für jede Zeile ein Logbuch wird empfohlen
- Reinigen Sie die Linie nach jedem Gebrauch

GD™ & SUPA® sind Marken und eingetragene Marken der Zentral Wire Industries Ltd.